тых изделий из новых видов
ть экономический эффект в
й тонне деталей.

Малявин, А. В. Косинская

№ 31И. Тираж 3000. Цена 2 коп.
3. Золотоворотская, 11.

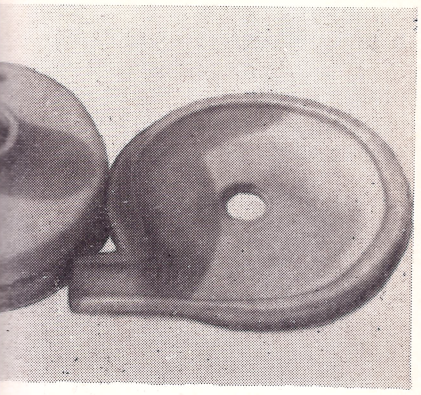
АКАДЕМИЯ НАУК
УКРАИНСКОЙ ССР

ИНСТИТУТ
ПРОБЛЕМ
ЛИТЬЯ

НОВЫЕ ВИДЫ КАМЕННОГО ЛИТЬЯ И ФАСОННЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗ НИХ

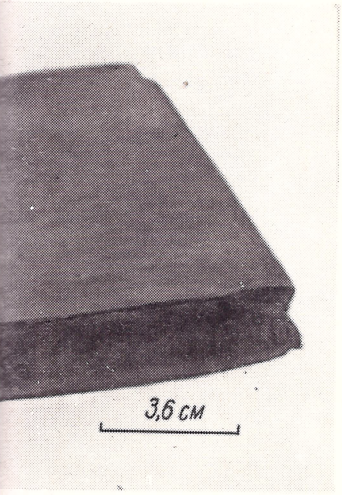
НАУКОВА ДУМКА

КИЕВ — 1970



4.

сов НПГ-2 и НПГ-3 в случае
ки улитки составляет 600 —
пользовании металла, а футе-
руется уже в течение 1,5 лет
еталлический пульподелитель



з 2 — 3 мес. Успешно эксплу-
насадки гидроциклонов и

Применение фасонных камнелитых изделий из новых видов каменного литья позволяет получить экономический эффект в размере 400 — 1000 руб. на каждой тонне деталей.

Б. Х. Хан, И. И. Быков, А. Г. Малявин, А. В. Косинская

БФ 07217. 22.IV. 1970 г. Зак. № 5486. Изд. № 31И. Тираж 3000. Цена 2 коп.

Киевская книжная типография № 3. Золотоворотская, 11.

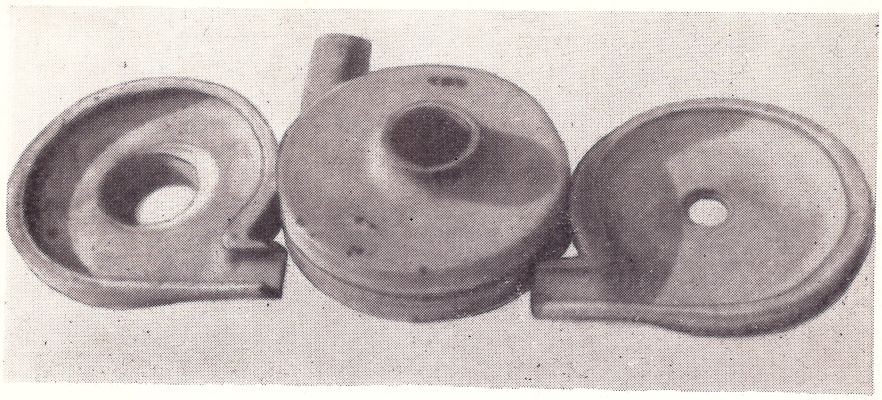


Рис. 4.

ной эксплуатации песковых насосов НПГ-2 и НПГ-3 в случае применения камнелитой футеровки улитки составляет 600 — 800 *ч* вместо 150 — 200 *ч* при использовании металла, а футеровка пульподелителя эксплуатируется уже в течение 1,5 лет без ремонта, в то время как металлический пульподелитель

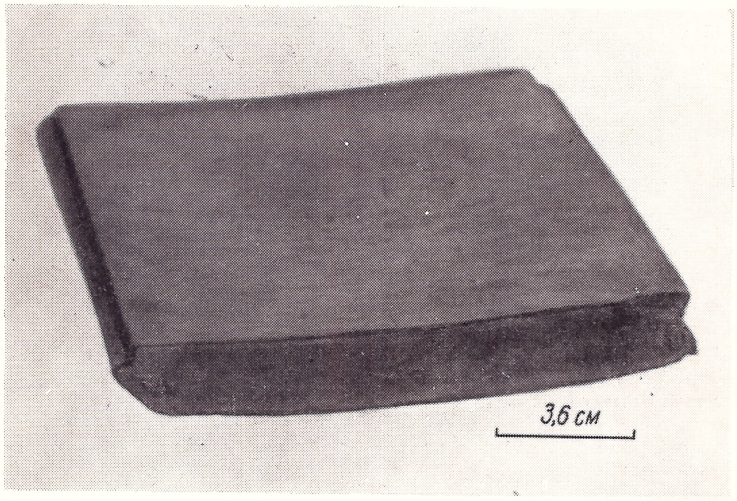


Рис. 5.

требует ремонта и наплавки через 2 — 3 мес. Успешно эксплуатируются камнелитые колена, насадки гидроциклонов и шпунтовые плиты.

Применение фасонных кам
каменного литья позволяет п
размере 400 — 1000 руб. на к

Б. Х. Хан, И. И. Быков, А.

БФ 07217. 22.IV. 1970 г. Зак. № 5486.

Киевская книжная типограф

Каменное литье является традиционным конструкционным литым стеклокристаллическим материалом и широко применяется в различных отраслях промышленности в виде плиточных изделий для защиты от коррозии и абразивного износа деталей, агрегатов и узлов различного технологического оборудования. Производство же фасонных отливок из каменного литья до сих пор не получило должного развития потому, что применяемые петургические расплавы не обладают нужной технологичностью или синтезируемый материал не обеспечивает надлежащей эксплуатационной стойкости получаемых деталей.

В Институте проблем литья АН УССР разработаны новые виды каменного литья с улучшенной технологичностью и повышенными физико-механическими свойствами. Из этих литых стеклокристаллических материалов получены фасонные камнелитые детали, которые предназначены для работы в условиях сильного абразивного износа и еще не выпускаются отечественной промышленностью.

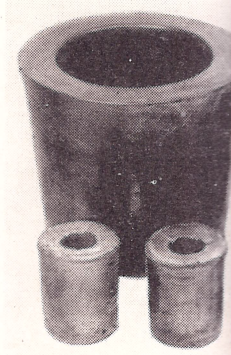
Сравнительные характеристики физико-механических свойств обычного базальтового и новых видов каменного литья приведены в таблице. Диопсидовое каменное литье отличается

Свойство	Виды каменного литья			
	Базальтовое	Диопсидовое	Волластонитовое	Базальт-перовскитовое
Удельный вес, $кГ/м^3$	3000	2700	2900	3100
Предел прочности при сжатии, $кГ/см^2$	3000	8000	3500	3000
Предел прочности при изгибе, $кГ/см^2$	600	1500	700	600
Ударная вязкость, $кГ \cdot см/см^2$	2, 4	3, 2	2, 7	2, 5
Модуль упругости, $кГ/см^2 \cdot 10^{-6}$	1, 02	1	1, 06	1, 14
Модуль сдвига, $кГ/см^2 \cdot 10^{-6}$	0, 44	0, 5	0, 42	0, 45
Коэффициент Пуассона	0, 25	0, 24	0, 26	0, 25
Потери на истирание, $г/см^2$	0, 03	0, 012	0, 013	0, 010
Термостойкость, °С	480	670	780	680
Кислотостойкость в серной кислоте, %	99,6—99,8	99,5—99,8	99,4—99,6	99,6—99,8

повышенными прочностными
терями на истирание и луч
товое литье обладает высок
терями на истирание при
свойств. Базальт-перовскито
термостойкость и низкие по
менного литья имеют доста
могут быть использованы пр

Петургические расплавы
волластонитового материало
ты в электрической однофа
дом гарнисажной плавки. П
охлаждаемым тиглем, имею
подину. Шихту загружают
вят и проваривают образо
ции и дегазации. Готовый
заливают в песочные, граф
нированные формы. Затвер
мические печи для дополни
Изменяя или комбинируя т
литейных форм, обеспечива
лизации отдельных зон фас
ния перепада температур
чении.

Из разработанных мате
литые изделия для нужд го
мической промышленности:
и магнитных сепараторов



при работе в условиях силь
например, увеличить срок
гатов на Иршинском горно
из диопсидового расплава,

повышенными прочностными характеристиками, меньшими потерями на истирание и лучшей термостойкостью. Волластонитовое литье обладает высокой термостойкостью и низкими потерями на истирание при неизменном уровне механических свойств. Базальт-перовскитовый материал имеет повышенную термостойкость и низкие потери на истирание. Новые виды каменного литья имеют достаточно высокую кислотостойкость и могут быть использованы при работе в агрессивных средах.

Петургические расплавы для производства диопсидового и волластонитового материалов получают из синтетической шихты в электрической однофазной печи прямого действия методом гарнисажной плавки. Печь снабжена металлическим водоохлаждаемым тиглем, имеющим токопроводящую графитовую подину. Шихту загружают в печь отдельными порциями, плавят и проваривают образовавшийся расплав для гомогенизации и дегазации. Готовый расплав при заданной температуре заливают в песочные, графитовые, металлические или комбинированные формы. Затвердевшие отливки помещают в термические печи для дополнительной кристаллизации и отжига. Изменяя или комбинируя теплофизические свойства материала литейных форм, обеспечивают необходимую степень кристаллизации отдельных зон фасонных отливок за счет регулирования перепада температур и скоростей охлаждения в их сечении.

Из разработанных материалов получены фасонные камнелитые изделия для нужд горнообогатительной, цементной и химической промышленности: различные насадки гидроциклонов и магнитных сепараторов (рис. 1). Применение этих деталей

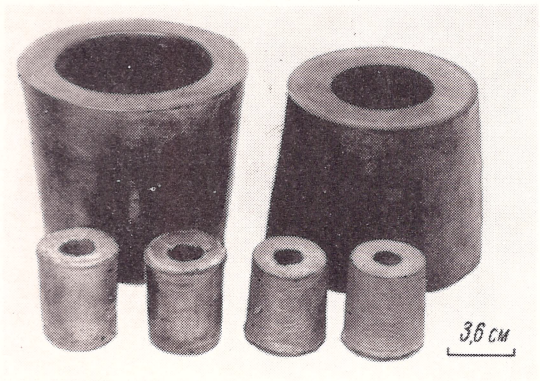
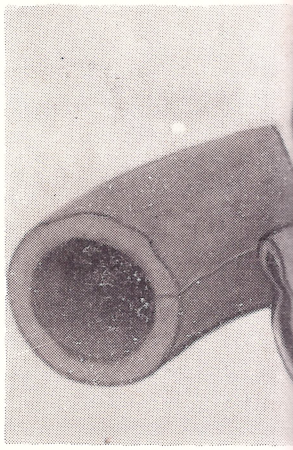


Рис. 1.

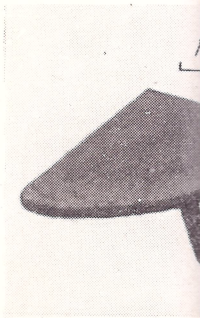
при работе в условиях сильного абразивного износа позволило, например, увеличить срок эксплуатации технологических агрегатов на Иршинском горнообогатительном комбинате. Детали из диопсидового расплава, по сравнению со стальными насад-

ками, имеют эксплуатаци
а по сравнению с обычн

Базальт-перовскитовы
щейся печи. Использова
имеющего более техноло
обеспечить получение сл



при использовании раз
форм. Из этого распла

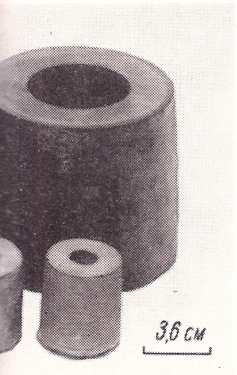


(рис. 2), футеровка пул
ток песковых насосов
кривизну, для футеровк
объема отливают в раз
дяное охлаждение (рис.

Фасонные камнелиты
расплава использовали
устройств горнообогатит

актеристиками, меньшими по-
термостойкостью. Волластони-
ермостойкостью и низкими по-
ленном уровне механических
материал имеет повышенную
на истирание. Новые виды ка-
высокую кислотостойкость и
боте в агрессивных средах.
производства диопсидового и
лучают из синтетической ших-
печи прямого действия мето-
снабжена металлическим водо-
токопроводящую графитовую
ль отдельными порциями, пла-
йся расплав для гомогениза-
лав при заданной температуре
ые, металлические или комби-
ие отливки помещают в тер-
ой кристаллизации и отжига.
изические свойства материала
необходимую степень кристал-
х отливок за счет регулирова-
оростей охлаждения в их се-

в получены фасонные камне-
богатительной, цементной и хи-
ичные насадки гидроциклонов
1). Применение этих деталей



1.

абразивного износа позволило,
уатации технологических агре-
тительном комбинате. Детали
авнению со стальными насад-

ками, имеют эксплуатационную стойкость в 8 — 10 раз больше, а по сравнению с обычным базальтовым литьем — в 2 раза.

Базальт-перовскитовый расплав плавят в газовой вращающейся печи. Использование базальт-перовскитового расплава, имеющего более технологичные литейные свойства, позволяет обеспечить получение сложных фасонных объемных изделий

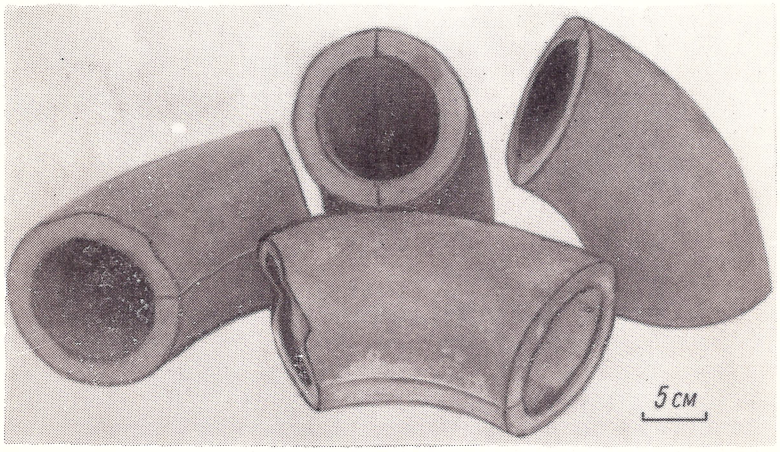


Рис. 2.

при использовании разовых песочных и теплоизоляционных форм. Из этого расплава получены колена пульпопроводов

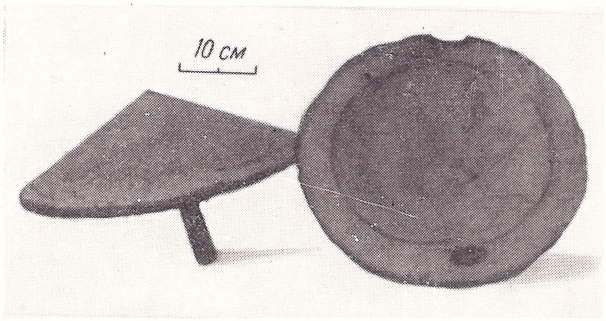


Рис. 3.

(рис. 2), футеровка пульподелителей (рис. 3), футеровка улиток песковых насосов (рис. 4). Шпунтовые плиты, имеющие кривизну, для футеровки цилиндрических емкостей большого объема отливают в разъемные кокили, имеющие частичное водяное охлаждение (рис. 5).

Фасонные камнелитые изделия из базальт-перовскитового расплава использовали для защиты от истирания некоторых устройств горнообогатительного оборудования. Срок непрерыв-

Цена 5 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$с^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$м\ кг\ с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1}\ кг\ с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2\ кг\ с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2\ кг\ с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с\ А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2\ кг\ с^{-3}\ А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2}\ кг^{-1}\ с^4\ А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2\ кг\ с^{-3}\ А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2}\ кг^{-1}\ с^3\ А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2\ кг\ с^{-2}\ А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг\ с^{-2}\ А^{-}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2\ кг\ с^{-2}\ А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	$кд\ ср$
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2}\ кд\ ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2\ с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2\ с^{-2}$

ЛТС

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ц 624-60-6273 УЧТЕНО КОС

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ СПЕЧЕННЫХ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 10284—84

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Инв. от. 30557/6

РАЗРАБОТАН Министерством цветной металлургии

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. А. Залужный, В. С. Рыжеванов, Е. Г. Степанов, Г. Ф. Колдина, Л. В. Мытарева

ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии

Член коллегии **А. П. Снурников**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 августа 1984 г. № 2777

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в наб. 24.08.84 Подп. в печ. 13.11.84 1,5 усл. п. л. 1,75 усл. кр.-отт. 1,37 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2505

7. Допуск овальности наружного и внутреннего диаметра не должен превышать половины допускаемых отклонений по диаметру, указанных в табл. 15.

8. В местах сопряжения рабочих каналов заготовок допускается скругления не более 0,5 мм.

9. Технические требования, методы испытаний, транспортирование, хранение, упаковка и маркировка — по ГОСТ 10285—81.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

КОДЫ ОКП ВСТАВОК-ЗАГОТОВОК

Код ОКП	Номер формы	Марка сплава
19 6536 3152	1	ВК10-КС
19 6536 3154	2	
19 6536 3156	3	
19 6536 3158	4	
19 6536 3160	5	
19 6536 3161	6	
19 6536 3162	7	
19 6536 3163	8	
19 6536 3164	9	
19 6536 3168	11	
19 6536 3169	12	
19 6536 3170	13	
19 6538 3152	1	ВК20-КС
19 6538 3154	2	
19 6538 3156	3	
19 6538 3158	4	
19 6538 3160	5	
19 6538 3161	6	
19 6538 3162	7	
19 6538 3163	8	
19 6538 3164	9	
19 6538 3166	10	
19 6538 3168	11	
19 6538 3169	12	
19 6538 3170	13	
19 6539 3152	1	ВК20-К
19 6539 3156	3	
19 6539 3160	5	
19 6539 3161	6	ВК20-К
19 6539 3169	12	
19 6527 3152	1	ВК15
19 6527 3154	2	
19 6527 3156	3	
19 6527 3158	4	
19 6527 3160	5	
19 6527 3161	6	
19 6527 3162	7	
19 6527 3163	8	
19 6527 3164	9	
19 6527 3166	10	
19 6527 3168	11	
19 6527 3169	12	
19 6527 3170	13	
19 6528 3152	1	ВК20
19 6528 3154	2	
19 6528 3156	3	
19 6528 3158	4	
19 6528 3160	5	
19 6528 3161	6	
19 6528 3162	7	
19 6528 3163	8	
19 6528 3164	9	
19 6528 3166	10	
19 6528 3168	11	
19 6528 3169	12	
19 6528 3170	13	

УДК 669.018.25-412:006.354 Группа В56

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ СПЕЧЕННЫХ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

Формы и размеры

Inserts-blanks of sintered carbide alloys for upsetting tool. Shapes and dimensions

ГОСТ 10284—84

Взамен ГОСТ 10284—74

ОКП 19 6500

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 августа 1984 г. № 2777 срок введения установлен

с 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на вставки-заготовки из спеченных твердых сплавов для изготовления инструмента, предназначенного для высадки крепежных изделий стержневого типа и гаек.

2. Вставки-заготовки должны изготавливаться форм, следующих номеров:

1 — к матрицам для высадки болтов и винтов под накатку и нарезку и для заклепок;

2 — к матрицам для высадки винтов под накатку и нарезку и для заклепок с потайной головкой;

3 — к матрицам для высадки шурупов с полукруглой головкой, болтов и винтов под накатку;

4 — к матрицам для высадки шурупов под накатку с потайной головкой;

5 — к матрицам для высадки болтов с подголовком;

6 — к пуансонам предварительной высадки болтов, винтов, шурупов и заклепок;

7 — к пуансонам окончательной высадки болтов, винтов и заклепок с полукруглой головкой;

8 — к пуансонам окончательной высадки болтов с шестигранной головкой;

9 — к отрезным втулкам;

10 — к матрицам для высадки гаек (IV операция) $S\,7 — S\,17$;

11 — к матрицам для высадки гаек (IV операция) $S\,17 — S\,30$;

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1984

12 — заготовки вставок для высадки гаек (II операция);

13 — к пуансонам для высадки болтов, винтов с плоской головкой

3. Условное обозначение вставки-заготовки при заказе составляется с учетом общесоюзного классификатора продукции (ОКП).

Полный код ОКП вставки-заготовки состоит из 18 знаков: десять знаков кода ОКП вставки-заготовки приведены в обязательном приложении. Последние восемь знаков — код типоразмера вставки-заготовки, приведены в табл. 1—13.

Пример условного обозначения вставки-заготовки формы 1 из сплава марки ВК10КС с размерами $d=0{,}8$ мм, $D=10$ мм, $H=10$ мм:

При заказе:

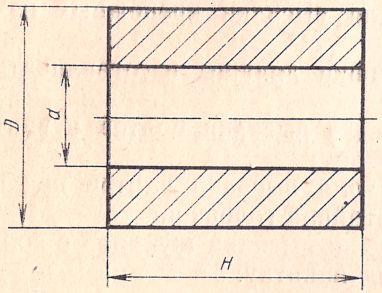
196536 3152 1010-0701 ГОСТ 10284—84

В технической документации:

Вставка-заготовка формы 1 1010-0701 ВК10КС ГОСТ 10284—84

4. Конструкция и размеры вставок-заготовок должны соответствовать указанным на черт. 1—13 и табл. 1—13.

Форма 1



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0701		0,8	10	10	11,23
1010-0331		1,0		16	17,92
1010-0332		1,2			17,75
1010-0333		1,4			17,75
1010-0334		1,6			17,65

5. Вставки-заготовки должны изготавливаться из спеченны твердых сплавов, указанных в табл. 14.

Таблица 14

Марка сплава	Номер формы
ВК10-КС	1 ($d=0{,}8 \div 29{,}2$ мм); 2; 3 ($d=1{,}4 \div 13{,}7$ мм); 4; 5 ($d=5{,}1 \div 12{,}3$ мм); 6 ($d=2{,}1 \div 13{,}5$ мм); 7; 8; 9; 11; 12 ($d=7{,}6 \div 14{,}4$ мм); 13;
ВК20-КС	1; 2; 3 ($d=7{,}6 \div 29{,}7$ мм); 4 ($d=7{,}8 \div 9{,}7$ мм); 5; 6 ($d=6{,}9 \div 29{,}4$ мм); 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13;
ВК20-К	1 ($d=32{,}5 \div 41{,}1$ мм); 3 ($d=15{,}7 \div 29{,}7$ мм); 5 ($d=14{,}3$ мм); 6 ($d=14{,}1 \div 29{,}4$ мм); 12 ($d=15{,}6 \div 30{,}0$ мм)

Примечание. По согласованию с потребителем до 01.01.87 допускается выпуск изделий из сплавов ВК15 и ВК20.

6. Предельные отклонения по наружному диаметру D, высоте H и по внутренним размерам d, d_1, S и S_1 не должны быть более указанных в табл. 15.

Таблица 15

мм

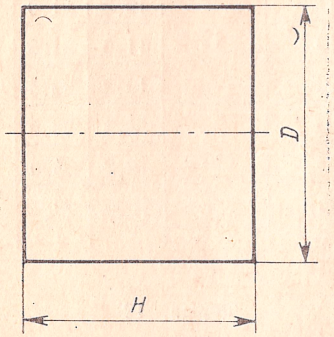
Размеры D, H		Размеры d, d_1, S, S_1	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
От 6 до 18	+0,8	От 1,0 до 2,0	—0,25
св. 18 » 30	+1,2	св. 2,0 » 6,0	—0,35
» 30 » 50	+1,5	» 6,0 » 10,0	—0,45
» 50 » 60	+2,0	» 10,0 » 18,0	—0,50
		» 18,0 » 30,0	—0,60
		» 30,0 »	—0,75

Таблица 12

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
1010-1771		7,6	5,9	8,2	30	20	183,45
1010-1772		10,6	8,5	9,4			174,12
1010-1773		14,4	11,3	10,9	35	25	285,28
1010-1774		15,6	12,6	14,0	40		373,97
1010-1775		19,9	15,8	18,6	45	30	537,96
1010-1776		23,9	19,0	25,8	50	40	845,01
1010-1777		30,0	24,0	28,5	55		905,86

Форма 13



Черт. 13

Таблица 13

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0508		8	10	7,24
1010-0509		16	16	46,37
1010-0510		20	20	90,55
1010-0511		26		153,05
1010-0512		30	25	254,69
1010-0513		32		289,78
1010-0514		40	28	507,12

Размеры, мм

Продолжение табл. 1

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0335		1,8	10	16	17,52
1010-0702		2,1	12	28	44,24
1010-0703		2,3			43,97
1010-0704		2,5	13		51,42
1010-0705		2,8	28		246,00
1010-0706		2,8	15	36	88,50
1010-0707		3,1			89,40
1010-0708		3,3			87,25
1010-0709		3,8	28		313,60
1010-0711		3,8	17		111,98
1010-0712		4,2		40	122,87
1010-0713		4,2	20		172,88
1010-0714		4,8			170,44
1010-0715		4,8	17		120,42
1010-0716			28		344,55
1010-0717		5,1	22		207,37
1010-0346			20		169,33
1010-0347		5,3			168,39
1010-0718		5,8			165,89
1010-0719			28		339,75
1010-0721		6,6			335,27
1010-0722		6,9			333,74
1010-0723		7,5		60	493,59
1010-0724		8,5			482,74
1010-0725			30		561,41
1010-0726		8,9			556,69
1010-0727		9,5			549,20
1010-0728		10,2	35		760,28

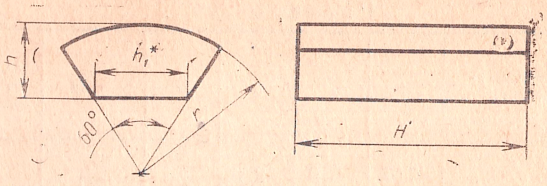
Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0729		11,1	35	60	747,28
1010-0731		11,5			744,27
1010-0732		12,1			731,54
1010-0733		12,6			727,44
1010-0734		13,5			707,23
1010-0735		14,1	45		1238,60
1010-0736		14,6			1228,86
1010-0737		15,2			1216,80
1010-0738		16,3			1196,23
1010-0739		17,1			1175,11
1010-0741		17,5			1165,73
1010-0742		18,5			1141,31
1010-0743		19,3			1120,80
1010-0744		20,3	50		1416,10
1010-0745		21,2			1390,77
1010-0746		23,2	60		2076,61
1010-1803		25,8			1989,25
1010-0747		26,2			1976,09
1010-1804		28,8			1878,06
1010-0748		29,2			1863,37
1010-1805		32,5		30	863,97
1010-1801		35,2	75	60	2974,34
1010-1802		41,1			2669,41

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей высотой H, кратной 10

Форма 11



Черт. 11

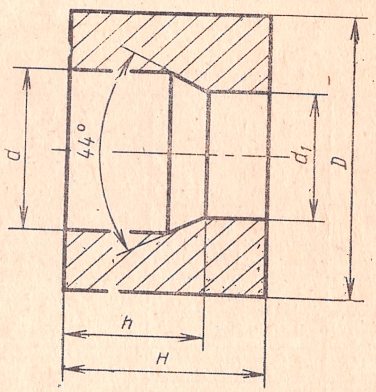
* Размер для справок

Таблица 11

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	Размер гайки под ключ S	h	h_1	r	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
1010-0549		17	12	10,3	21,0	36	90,45
1010-0550		19		11,0	21,5		92,79
1010-0551		22		13,2	23,5		104,76
1010-0552		24	14	14,4	26,5	45	170,17
1010-0553		27		16,2	28,0		182,03
1010-0554		30		17,9	29,5		194,58

Форма 12



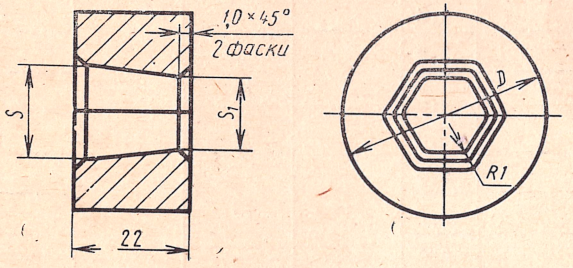
Черт. 12

Продолжение табл. 9

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
1010-1757		23,4	12	44	36	512,60
1010-1758		26,4	14	48	40	653,87
1010-1759		29,3				581,64

Форма 10



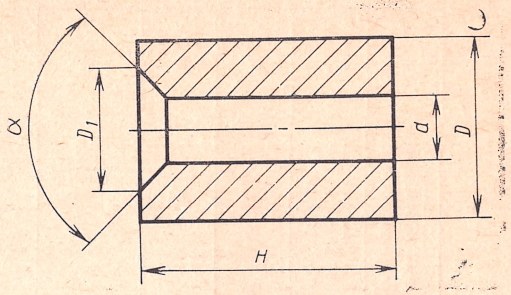
Черт. 10

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	S	S_1	D	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
1010-0991		5,1	4,9	22	107,20
1010-0992		6,6	6,3		102,88
1010-0544				36	299,50
1010-0993		7,6	7,3	22	99,28
1010-0545				36	289,99
1010-0994		8,6	8,3		285,87
1010-0546		9,4	9,1		281,91
1010-0995		11,6	11,3		270,38
1010-0996		12,6	12,3	40	335,58
1010-0997		13,6	13,3		328,87

Форма 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D_1	α	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0751		0,8	2,3	90°	10	10	11,23
1010-0752		1,0				16	17,94
1010-0753		1,2	2,7				17,85
1010-0754		1,4	3,0		12		25,71
1010-0755		1,8	4,0				25,42
1010-0756		2,3	4,7		15	25	62,08
1010-0757			5,6				61,98
1010-0758		2,5					61,44
1010-0759		2,8					60,48
1010-0761		3,1	7,5		20	36	158,58
1010-0371		3,3	6,5				158,32
1010-0762		3,8	7,5			40	174,19
1010-0763		4,2	9,5				166,00
1010-0764		4,8					169,95
1010-0765		5,1	11,0				168,19
1010-0766		5,8					164,97

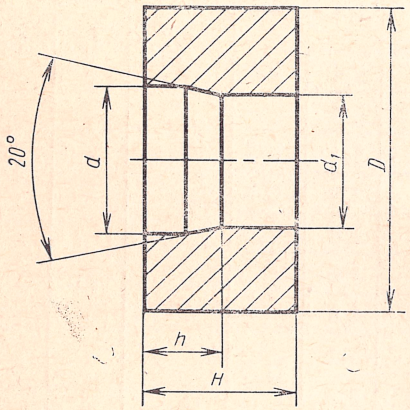
Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D_1	α	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0767		6,9	15,0	90°	28	40	329,88
1010-0768		7,3	14,5			50	410,75
1010-0769		7,8	14,5				406,77
1010-0771		8,7	18,0				395,16
1010-0772		9,7	17,0	75°	32		521,57
1010-0381			18,0	90°			521,34
1010-0773		10,5	22,0				506,34
1010-0774		11,7	20,0	75°	36		648,73
1010-0775			22,0	90°			647,06

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей высотой H, кратной 10

Форма *3*



Черт. 3

Продолжение табл. 9

Размеры, мм

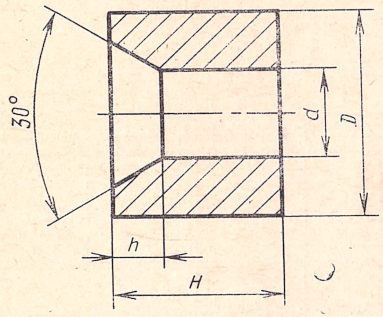
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
1010-1727		2,8	6	8	12	6,35
1010-1728		3,2	7	10	14	12,14
1010-1729		3,6				11,61
1010-1731		3,8				11,33
1010-1732		4,2				10,73
1010-1733		4,8				9,73
1010-1734		5,2	5	14	16	27,90
1010-1735		5,7				26,98
1010-1736		6,0				26,34
1010-1737		6,9		18		46,10
1010-1738		7,7				44,17
1010-1739		8,0				43,14
1010-1741		8,4		22	18	78,12
1010-1742		8,7		24	20	105,45
1010-1743		9,0				104,28
1010-1744		9,7				101,37
1010-1745		10,0		27	22	146,18
1010-1746		10,5				143,70
1010-1747		11,1				140,57
1010-1748		11,7				137,26
1010-1749		12,3	9	30	25	190,70
1010-1751		13,6				183,80
1010-1752		14,3	10	32	28	235,77
1010-1753		15,6				223,41
1010-1754		17,6		36	30	304,79
1010-1755		19,5		40	32	404,55
1010-1756		21,4	12	44	36	548,68

Продолжение табл. 8

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	D_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
1010-1713		24,0	2,3	45	30	632,09
1010-1714		26,8	2,5	50		778,20
1010-1715		28,5	2,8		35	905,03
1010-1716		31,8	3,0	60		1301,05
1010-1717		36,4	3,3			1282,34
1010-1718		40,5	3,8			1254,69

Форма 9



Черт. 9

Таблица 9

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
1010-1721		0,8	6	8	10	6,38
1010-1722		1,0			12	7,64
1010-1723		1,4				7,44
1010-1724		1,6				7,93
1010-1725		1,8				7,19
1010-1726		2,3				6,81

Таблица 3

Размеры, мм

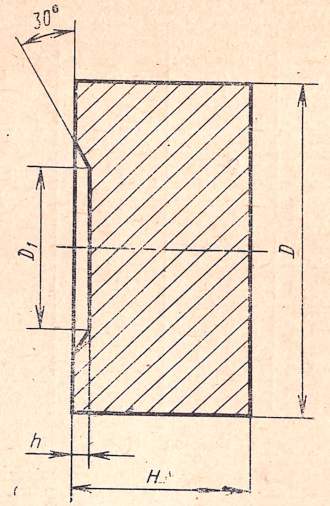
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0843		1,4	1,2	5,0	10	12	13,33
1010-0846		1,8	1,5	7,0			13,20
1010-0847		2,4	1,9	3,5		16	17,39
1010-0848				5,0			17,37
1010-0849				7,0			17,33
1010-0851				9,0			17,29
1010-0852		2,8	2,3	3,5	13	18	33,27
1010-0853				5,0			33,22
1010-0854				7,0			33,17
1010-0855				9,0			33,11
1010-0856				11,0			33,06
1010-0857		3,3	2,7	5,0		20	36,44
1010-0858				7 0			36,35
1010-0859				9,0			36,27
1010-0861				11,0			36,19
1010-0862				13,0		22	39,77
1010-0863				15,0			39,69
1010-0864		3,8	3,1	5,0	17	18	56,69
1010-0865				7,0			56,57
1010-0866				9,0		20	56,47
1010-0867				11,0			62,68
1010-0868				13,0			62,58
1010-0869				15,0			42,46
1010-0871				17,0		25	78,16
1010-0872				19,0			78,06
1010-0873				23,0		35	109,45
1010-0874		4,8	3,9	5,0		18	55,44

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0875		4,8	3,9	7,0	17	20	61,46
1010-0876				9,0		22	67,47
1010-0877				11,0		25	76,60
1010-0878				15,0		28	85,54
1010-0879				19,0		30	91,38
1010-0881				23,0		30	91,02
1010-0882				27,0		36	109,26
1010-0883			4,2	9,0		20	60,91
1010-0884				14,0		25	75,96
1010-0885				19,0		30	91,01
1010-0886				24,0		35	106,04
1010-0887				29,0		40	121,10
1010-0891		5,6	4,7	23,0	20	35	147,23
1010-0892				30,0		40	167,44
1010-0893		5,8		7,0		18	76,29
1010-0894				11,0		22	92,88
1010-0895				15,0		25	105,19
1010-0896				19,0		30	126,06
1010-0897				23,0		35	146,92
1010-0898				27,0		38	159,25
1010-0899				36,0		40	167,13
1010-0901			5,1	6,0		18	75,76
1010-0902				11,0		22	92,27
1010-0903				16,0		25	104,54
1010-0904				21,0		30	124,76
1010-0905				26,0		36	150,24
1010-0906				29,0		40	166,92

Форма 8



Черт. 8

Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	D_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
1010-1701		6,0	0,9	16	20	54,10
1010-1702		7,0	1,0	22		102,52
1010-1703		8,9	1,5			97,11
1010-1704		9,6				100,94
1010-1705		10,5		25		130,67
1010-1706		11,5				129,28
1010-1707		12,6				128,64
1010-1806		15,0	1,8	30	25	233,84
1010-1708		15,0		35		321,66
1010-1709		16,8				320,53
1010-1711		19,5	1,9			318,30
1010-1712		21,2	2,1	45		315,23

Таблица 7

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	D_1	r	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-1671		3,5	1,9	10	10	11,14
1010-1672		4,4	2,4			11,11
1010-1673		5,3	2,9	12	16	25,70
1010-1674		6,3	3,4	14		34,87
1010-0494		7,1	3,8			34,58
1010-0495		8,8	4,7	16	20	56,21
1010-1675		10,5	14,3	20		85,92
1010-0498		11,0	6,0			87,27
1010-1676			8,5			87,18
1010-1677			11,0			86,41
1010-1678		13,0	17,0	24		121,93
1010-0502		14,0	7,5	26		147,85
1010-1679			11,0			147,14
1010-1681		15,0	15,0			142,74
1010-1682		16,0	8,3			141,85
1010-1683		17,0	9,5	35	25	334,82
1010-1685		18,0	13,5			332,17
1010-1692		24,0	23,0	40		412,04
1010-1694		28,0	16,0		30	491,26
1010-1695		28,0	22,0			487,28
1010-1696		32,0	25,0	45		604,28
1010-1697		34,0	19,0			592,97
1010-1698		35,0	27,0			579,39
1010-1699		44,0	33,0			476,02

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0907		7,6	6,0	19,0	25	30	196,83
1010-0908				30,0		40	258,93
1010-0909		7,8		19,0		30	196,62
1010-0911				23,0		35	227,63
1010-0912				27,0		38	246,50
1010-0913				31,0		40	258,72
1010-0914				35,0		45	290,65
1010-0915				39,0			289,83
1010-0916			6,9	7,0		18	116,79
1010-0917				12,0		22	142,18
1010-0918				17,0		25	161,04
1010-0919				22,0		30	192,97
1010-0921				27,0		38	244,51
1010-0922				32,0		40	256,84
1010-0923		9,7	7,7	8,0	30	20	188,34
1010-0924				31,0		40	369,59
1010-0925				36,0		45	415,22
1010-0926				39,0		50	461,62
1010-0927			8,7	6,0		25	232,32
1010-0928				12,0			231,07
1010-0929				17,0			230,02
1010-0931				22,0		30	275,64
1010-0932				29,0		35	320,81
1010-0933				34,0		40	366,45
1010-0934				39,0		50	458,72
1010-0935		11,7	9,7	8,0		20	179,99
1010-0936				39,0		50	438,65

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

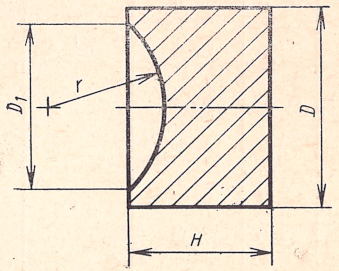
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0937		11,7	10,5	5,0	30	25	222,51
1010-0938				10,0			220,99
1010-0939				15,0			219,49
1010-0941				20,0		30	262,68
1010-0942				25,0			261,17
1010-0943				30,0		40	349,05
1010-0944				35,0			347,55
1010-0945				40,0		50	435,44
1010-0946				45,0			433,93
1010-0947		13,7	12,3	8,0	35	25	301,38
1010-0948				15,0			298,50
1010-0949				20,0			296,44
1010-0951				25,0		35	415,92
1010-0953				35,0		45	533,34
1010-0954		15,7	14,3	5,0	40	20	314,52
1010-0955				10,0			312,14
1010-0956				15,0			309,76
1010-0957				20,0		30	465,35
1010-0958				25,0			462,97
1010-0959				30,0		40	618,56
1010-0961				35,0		50	774,15
1010-0962				40,0			771,77
1010-0963		17,7	15,7	15,0	45	25	494,15
1010-0964				20,0		30	591,03
1010-0965				25,0		35	687,91
1010-0966				30,0		40	784,79
1010-0967				35,0		45	881,66
1010-0908				40,0		50	978,55

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0474		3,7	4,6	3,6	20	18	78,55
1010-0475		4,7	5,0	4,5			76,93
1010-1651		5,1	7,1	11,0	22	20	102,24
1010-0477		5,7	7,1	12,0			101,04
1010-1652		6,9	9,0	13,0	28		164,34
1010-0479		7,7	9,7			25	202,63
1010-1653		8,7	11,3	13,5			196,64
1010-0481		9,5	11,2		32		261,64
1010-1654		10,5	14,0	16,0		30	302,91
1010-0482		11,5	13,5	14,0			298,98
1010-0483		13,5	15,4		35		349,86
1010-0484		14,1	19,7	15,0		32	356,57
1010-0485		15,6	18,4	18,0	40		481,99
1010-0486		17,7	24,1	19,0			438,81
1010-1655		19,5	25,0	24,0		40	520,44
1010-1657		21,4	27,0	24,0	45		674,17
1010-1659		23,4	28,8	24,0		45	715,66
1010-1665		29,4	37,6	44,0	50	60	980,09

Форма 7



Черт. 7

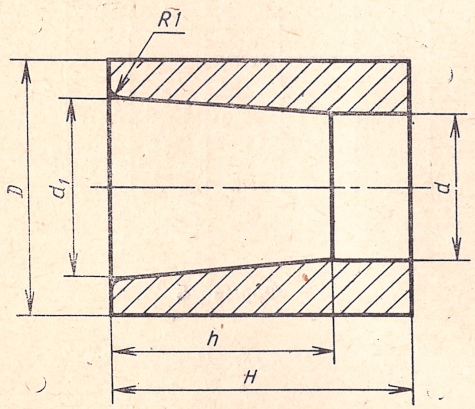
Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0981		5,1	5,8	3,5	20	36	143,47
1010-0982		6,9	7,8	4,5	25		221,27
1010-0983		8,7	9,7	5,5			210,04
1010-0984		10,5	11,7	6,5	30		301,67
1010-0985		12,3	13,7	7,5	35		409,75
1010-0986		14,3	15,7	8,5	45	40	773,62

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление вставок-заготовок с высотой, равной 0,5 H.

Форма 6



Черт. 6

Таблица 6

Размеры, мм

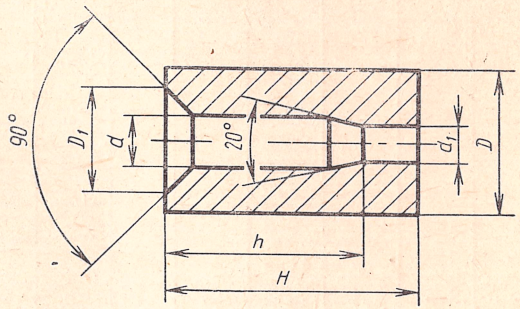
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0471		2,1	2,9	2,5	15	18	44,88
1010-0472		2,7	3,5	3,0			44,27
1010-0473		3,1	4,0	3,2			43,77

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0971		19,7	17,9	15,0	45	30	569,36
1010-0972		21,7	19,9		50		708,55
1010-0973		23,7	21,5		60		1063,36
1010-0974		26,7	24,5				1024,93
1010-0975		29,7	27,1				992,15

Форма 4



Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D_1	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0781		1,4	1,2	3,5	3,0	12	15	24,18
1010-0782				5,0				24,15
1010-0783		1,8	1,5	3,0	3,8			24,01
1010-0784				5,0				23,99
1010-0785				7,0				23,96
1010-0786		2,3	1,9	3,0	4,7	15		37,43
1010-0787				5,0				37,40
1010-0788				7,0				37,36
1010-0789				9,0			20	49,86

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

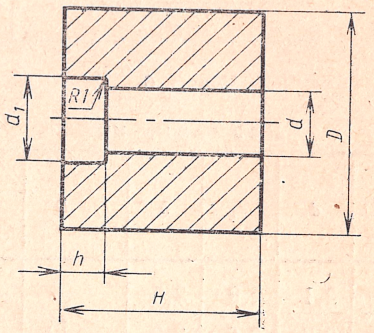
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D_1	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0791		2,8	2,3	3,0	5,6	15	15	37,05
1010-0792				5,0				37,01
1010-0793				7,0				36,95
1010-0794				9,0				36,90
1010-0795				11,0				36,84
1010-0796		3,3	2,7	5,0	6,5	20	15	66,25
1010-0797				7,0				66,17
1010-0798				9,0			25	110,54
1010-0799				11,0				110,46
1010-0801				13,0				110,38
1010-0802		3,8	3,1	5,0	7,4		15	65,68
1010-0803				7,0				65,56
1010-0804				9,0			35	153,84
1010-0805				11,0				153,72
1010-0806				13,0				153,62
1010-0807				15,0				153,51
1010-0808				17,0				153,40
1010-0809				19,0				153,29
1010-0811				23,0				153,07
1010-0812		4,8	3,9	5,0	9,2	22	15	78,47
1010-0813				7,0			20	104,83
1010-0814				9,0				104,65
1010-0815				11,0				104,47
1010-0816				15,0			25	129,52
1010-0817				19,0			30	156,83
1010-0818				23,0			35	183,02
1010-0819				27,0			38	198,57

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D_1	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
1010-0822		5,8	4,7	11,0	11,0	22	20	102,19
1010-0823				15,0			25	126,67
1010-0824				19,0			30	153,43
1010-0825				23,0			35	184,20
1010-0826				27,0			38	194,21
1010-0827				31,0			40	204,15
1010-0828				38,0			45	229,38
1010-0829		7,8	6,0	19,0	14,5	28	30	246,87
1010-0831				23,0			35	288,08
1010-0832				27,0			38	312,35
1010-0833				31,0			40	328,16
1010-0834		9,7	7,7	31,0	18,0			312,23
1010-0835				36,0			45	351,28
1010-0836				39,0			50	391,11

Форма Б



Черт. 5

Опечатки к ГОСТ 10284—74

Стр.	В каком месте	Напечатано	Должно быть
12	Табл. 6, 4 графа справа, 1 строка снизу	5,5	8,5

ГОСТ 10284—74. Издательство стандартов. М., 1974